

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

63648

Patent dodatkowy
do patentu _____

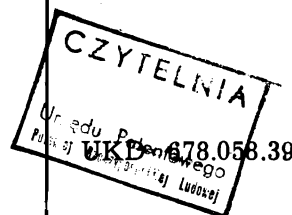
Zgłoszono: 28.VI.1969 (P 134 463)

Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 25. I. 1972

Kl. 39 a⁶, 5/10

MKP B 29 h, 5/10



Współtwórcy wynalazku: Augustyn Olszewski, Leopold Malinowski,
Stanisław Andrzejewski

Właściciel patentu: Krakowska Fabryka Kabli, Kraków (Polska)

Urządzenie do wulkanizacji przewodów w powłokach gumowych

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do wulkanizacji przewodów w powłokach gumowych.

Znane jest stosowanie bębnow wulkanizacyjnych do produkcji przewodów oponowych. W dotychczasowych rozwiązaniach przewód z nałożoną surową powłoką gumową nawija się na stalowy bęben, który wprowadza się do kotła, gdzie w atmosferze pary wodnej pod ciśnieniem, następuje proces wulkanizacji.

Ze względu na deformację gumy surowej, na wspomniany bęben można nawijać najwyżej dwie warstwy wulkanizowanego przewodu, uzyskując jednak w miejscach styku przewodu jednej warstwy z drugą warstwą spłaszczenia i odgniecenia izolacji gumowej, szczególnie uwidaczniające się przy wulkanizowaniu długich odcinków fabrykacyjnych (500 m) przewodów w izolacji gumowej. W miejscach spłaszczeń i odgniecień izolacji gumowej występuje zanizanie wymaganej grubości izolacji gumowej, oraz obniżenie jej wytrzymałości elektrycznej. Z tego powodu jednorazowy ładunek wulkanizowanego przewodu jest ograniczony wymiarami kotła.

Celem wynalazku jest opracowanie konstrukcyjne takiego urządzenia do wulkanizacji przewodów w izolacji gumowej, które pozwoli na polepszenie jakości wulkanizowanych przewodów w izolacji gumowej, szczególnie długich fabrykacyjnych odcinków (500 m).

Cel ten osiągnięto przez opracowanie wielo-

2

stopniowego bębna wulkanizacyjnego, polegającego na współosiowym umieszczeniu bębnow wulkanizacyjnych jeden w drugim. Ilość bębnow umieszczonych współosiowo względem siebie jest uzależniona od średnicy kotła wulkanizacyjnego oraz od średnicy przewodów oponowych, przeznaczonych do wulkanizacji. Może być ich dwa, trzy i więcej. Tylko pierwszy bęben posiada jednolitą pobocznice. Wszystkie pozostałe, osadzone współosiowo, posiadają szczelinę wykonaną na całej długości pobocznic, przez które można nawijać przeznaczony do wulkanizacji przewód na bębny wewnętrzne.

Przedmiot wynalazku w przykładzie wykonania uwidocznił na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia dwustopniowy bęben wulkanizacyjny częściowo w widoku zewnętrznym, a częściowo w przekroju, natomiast fig. 2 przedstawia rzut boczny bębna.

Bęben 1 posiada jednolitą pobocznice 2, na którą nawija się przeznaczony do wulkanizacji przewód 3. W tym celu należy za pomocą blokady 4 unieruchomić zewnętrzny bęben 5, blokując go z wózkim 6. Po wykonaniu tej czynności należy uruchomić bęben wewnętrzny 1 i w czasie jego obracania się poprzez szczelinę 7 wykonaną w bębnie zewnętrznym 5 nawijać przeznaczony do wulkanizacji przewód 3. Po nawinięciu jednej lub dwóch warstw przewodu 3 na bęben 1 zatrzymuje się całe urządzenie. Blokadą 4 odblokowuje się

unieruchamiany bęben 5 od wózka 6, równocześnie blokując bęben 1 z bębniem 5.

W następnej kolejności można przystąpić do nawijania przeznaczonego do wulkanizacji przewodu 3 na pobocznicy 8 bębna 5. W czasie tej operacji obydwa bębny 1 i 5 obracają się razem. Po napełnieniu obydwu bębni 1 i 5 przewodem 3 całość wprowadza się do kotła wulkanizacyjnego, celem przeprowadzenia procesu wulkanizacji.

Przy odwijaniu zwulkanizowanego przewodu 3 powtarza się podane wyżej operacje w kierunku odwrotnym, to znaczy przy zblokowanych bębnach 1 i 5 odwija się zwulkanizowany przewód 3 z bębna 5, następnie unieruchamia się bęben 5 za pomocą blokady 4 z wózkiem 6, równocześnie odblokowując bęben 1 i odwija się zwulkanizowany przewód 3 z bębna 1.

Zastosowanie urządzenia do wulkanizacji według wynalazku pozwoliło na uniknięcie spłaszczeń izolacji w czasie wulkanizacji, polepszając w ten sposób jakość wulkanizowanych przewodów, szczególnie długich odcinków fabrykacyjnych. Ponadto uzyskano zwiększenie przepustowości urządzeń.

Zastrzeżenie patentowe

Urządzenie do wulkanizacji przewodów w powłokach gumowych, **znamienne tym**, że posiada dwa lub więcej bębniów umiejscowionych koncentrycznie względem siebie, przy czym każdy zewnętrzny bęben posiada szczelinę wykonaną na całej długości pobocznicy, przez którą nawija się i odwija przeznaczony do wulkanizacji przewód na bębny wewnętrzne.

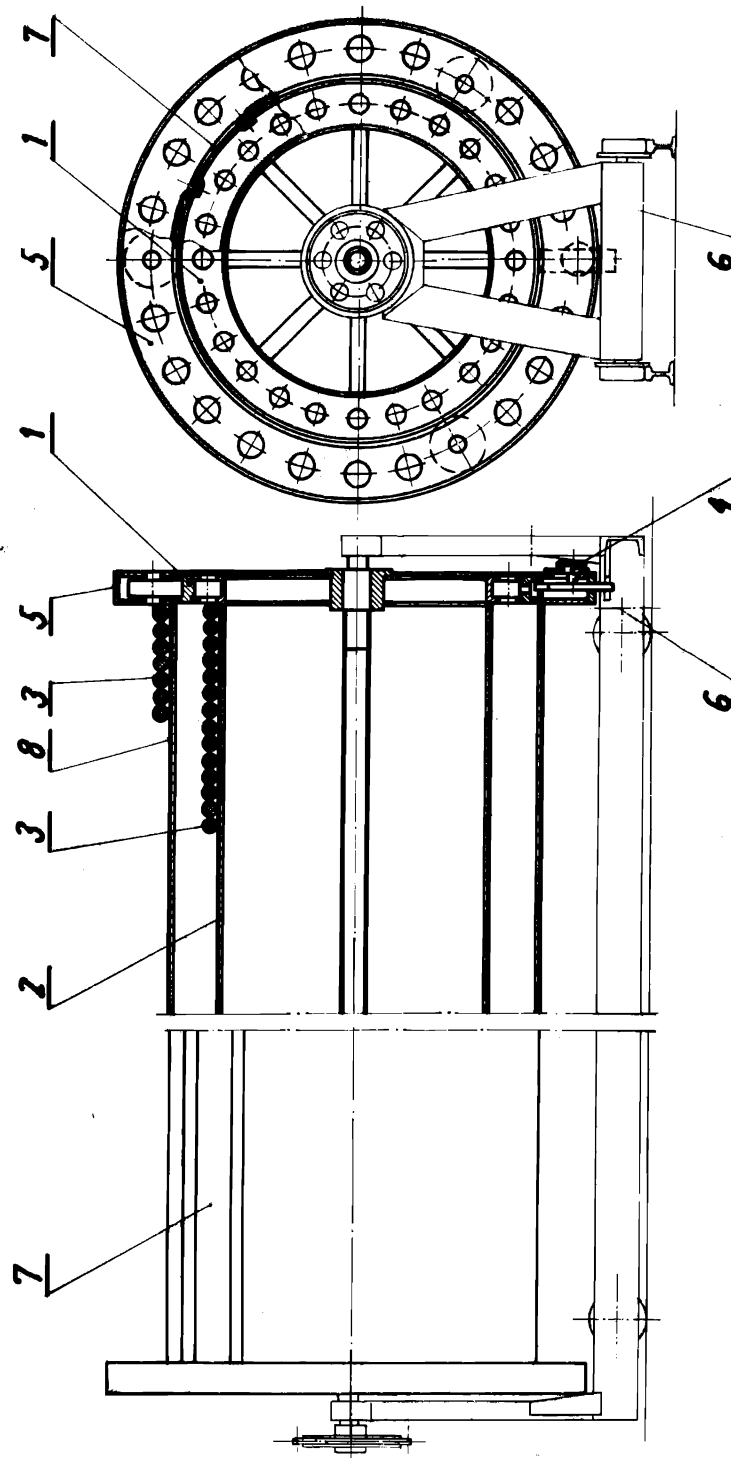


Fig. 2.

Fig. 1.